|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **WYPOSAŻENIE SPAWALNICZE**  Przedmiotem zamówienia jest wyposażenia spawalniczegodo budynku Centrum Badań i Rozwoju Nowoczesnych Technologii w Grzymysławicach (CBiRNT).  Oferowany sprzęt musi być fabrycznie **nowy**, gwarantować wysoką jakość, a wyposażenie spełniać wymagania Zamawiającego określone w opisie przedmiotu zamówienia oraz odpowiadać wymaganiom Polskich Norm. **Zamawiający wymaga sprzętu o równoważnych lub lepszych parametrach. Zamawiający dopuszcza tolerancję w zakresie +-15% stałych, konkretnie wskazanych parametrów, które nie zawierają określeń typu: minimum, maksimum, nie więcej niż, nie mniej niż, maksymalnie, minimalnie.** | | | | | | |
| **Lp.** | **Nazwa** | **Opis** | **Parametry oferowane przez Wykonawcę** | **Ilość** | **Cena jednostkowa** | **Wartość** |
| 1. | **Lusterko spawalnicze** | Lustro wykonane jest z polerowanej stali nierdzewnej. Bardzo silny uchwyt magnetyczny (magnes osłonięty grubymi płytkami stalowymi) oraz sztywny, elastyczny pałąk zapewniają stabilne utrzymanie lusterka podczas spawania. Wymiary płytki lusterka (szer. X dł.) min. 70x80mm, całkowita długość produktu min. 505mm |  | 6 szt. |  |  |
| 2. | **Stojak do próbek spawalniczych** | Kształt uchwytu powinien gwarantować pewne oparcie, magnetyczna stopka zapewniać stabilności  Solidne wykonanie,  Mocny magnes,  Podstawa ze stali ocynkowanej,  Malowany proszkowo |  | 6 szt. |  |  |
| 3. | **Wózek do przewozu butli** | - Przeznaczony do transportu dwóch butli min. 40l,  - Stalowa rama malowana proszkowo  - Opony pneumatyczne średnica min. 400 mm,  - Koła na łożyskach wałeczkowych,  - Uchwyt z ochronnikiem,  - Obejma łańcuchowa |  | 2 szt. |  |  |
| 4. | **Młotek spawalniczy** | - Masa 0,5 kg,  - Długość min. 250 mm. |  | 8 szt. |  |  |
| 5. | **Ostrzałka do elektrod wolframowych na mokro stacjonarna** | - Maszyna posiada tuleje centrujące, dzięki którym centruje i ustawia się w zależności od  wielkości elektrody.  - Szlifierka ta ostrzy elektrody w zakresie średnic Ø1,0-4,8 mm o minimalnej długości 25mm.  - Posiada wodny system filtrowania pyłów, który zapobiega rozprzestrzenianiu się ich w powietrzu.  - Napęd 220V/50Hz/400W  - Prędkość obrotowa 3000 obr/min  - Tarcza diamentowa D76 125x19x13mm  - Tarcza ścierna SC80 125x16x13mm  - Zakres średnic elektrod Ø1,0-4,8 mm  - Zakres długości elektrod 25-175 mm  - Zakres kątów 0º - 135º |  | 2 szt. |  |  |
| 6. | **Ostrzałka do elektrod wolframowych** | - filtrowanie pyłu powstającego podczas ostrzenia,  - ostrzenie elektrod o średnicy z przedziału minimum od 1mm do 4mm,  - ukosowanie pod kątem w przedziale minimum od 15° do 180°,  - instrukcja DTR (instrukcja obsługi)  - lekka konstrukcja  - regulowanie kątów szlifowania ( 20º - 60 º )  - szlifowanie dwustronne  - szlifowanie wzdłużne  - możliwość podłączenia do odciągu  - powtarzalne i ostre końcówki elektrod  - wycentrowane końcówki  - uzyskanie lepszego zajarzenia łuku  - Zasilanie: 240V/50Hz |  | 1 szt. |  |  |
| 7. | **Uchwyt do ostrzenia elektrod wolframowych** | - Uchwyt do ostrzenia elektrod wolframowych L=175  - Uchwyt ułatwiający ostrzenie elektrod wolframowych, umożliwia pewne trzymanie elektrody w trakcie ostrzenia.  - W zestawie znajdują się 3 zaciski na elektrody wolframowe o średnicach:  1,6mm 2,4mmm 3,2mm.  - Druga strona uchwytu stanowi funkcjonalny zasobnik na zapasowe elektrody wolframowe.  - Chromowana obudowa uchwytu |  | 3 szt. |  |  |
| 8. | **Suszarka do elektrod** | - do elektrod zasadowych, rutylowych, rutylowo-celulozowych i kwaśnych,  - min. pojemność 10 kg,  - min temp. suszenia 50°C - 300°C,  - płynna regulacja temperatury,  - moc zasilania 230V,  - moc grzałki min.800W,  - instrukcja DTR (instrukcja obsługi). |  | 1 szt. |  |  |
| 9. | **Drut spawalniczy MIG** | Drut spawalniczy manganowo-krzemowy, pomiedziowany przeznaczony do spawania stali niskowęglowych konstrukcyjnych, kotłowych, okrętowych oraz drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych w osłonie gazów ochronnych. Na każdej szpuli umieszczone jest oznakowanie zawierające średnicę drutu, numer serii oraz wytopu a także normę.  - gatunek EN G3Si1  - nawój precyzyjny  - Masa szpuli 15kg  - średnica drutu: 1,0mm |  | 5 szt. |  |  |
| 10. | **Drut samoosłonowy** | - drut samoosłonowy Mig  - szpula 5kg  - srednica 1,0 |  | 1 szt. |  |  |
| 11. | **Drut do spawania metali kolorowych** | - drut TIG do spawania metali kolorowych  - średnica drutu 2,0  - drut do spawania aluminium op. 1kg  - miedzi op.1kg  - mosiądzu 1kg |  | 3 szt. |  |  |
| 12. | **Drut TIG** | - drut TIG 10 kg pręty 1000mm  - średnica 1,6, op. 5kg  - średnica 2,4 op 5 kg  - drut do spawania stali wysokostopowej |  | 2 szt. |  |  |
| 13. | **Drut do spawania blach kolorowych TIG** | - drut do spawania blach kolorowych TIG śr 2,0mm l-1000mm  - Aluminium op. 1kg  - brąz op. 1kg  - mosiądz op. 1kg  - stal nierdzewna op. 1kg  - żeliwo op. 1kg |  | 5 szt. |  |  |
| 14. | **Butle na gaz osłonowy** | - butle na gaz osłonowy ARGON + CO2  - min 40l kg   * wysokość min 1,20 * średnica min 200 mm |  | 10 szt. |  |  |